

Plastik polietilena untuk mengemas

PENDAHULUAN

Penyusunan Standar Nasional Indonesia Plastik Polietilena untuk Mengemas dimaksudkan untuk meningkatkan mutu produk plastik polietilena untuk mengemas buatan dalam negeri dan melindungi pemakai dari produk yang berkwalitas rendah serta mendorong ekspor produk dalam negeri.

Rancangan Standar Nasional Indonesia Plastik Polietilena untuk Mengemas telah dibahas dalam Rapat Teknis yang diselenggarakan di Yogyakarta tanggal 4 Maret 1996 dan Rapat Pra Konsensus yang diselenggarakan pada tanggal 7 Maret 1996. Hadir dalam Rapat Pra Konsensus Instansi terkait, Lembaga Uji, wakil Konsumen serta Produsen Plastik Polietilena untuk Mengemas.

Sebagai acuan utama dalam standar ini adalah :

1. ASTM D 1709 - 75, Standard Test Methods for Impact Resistance of Polyethylene Film by the Face Falling Dart Method
2. CNS General No. 1440 Classified No. K 3007, Soft PVC Sheet and Film
3. JIS Z 1702 - 1986, Polyethylene Film for Packaging
4. JIS K 6781 - 1977, Polyethylene Film for Agriculture

PLASTIK POLIETILENA UNTUK MENGEMAS

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, syarat pengemasan dan syarat penandaan plastik polietilena untuk mengemas.

2. DEFINISI

Plastik polietilena untuk mengemas adalah plastik yang berbentuk lembaran/kantong dibuat dari bahan polietilena yang digunakan sebagai pengemas.

3. SYARAT MUTU

Spesifikasi persyaratan mutu plastik polietilena untuk mengemas adalah seperti yang tertera pada Tabel berikut :

Perhitungan Kemuluran :

$$L = \frac{L_2 - L_1}{L_1} \times 100\%$$

Keterangan :

L = kemuluran, %

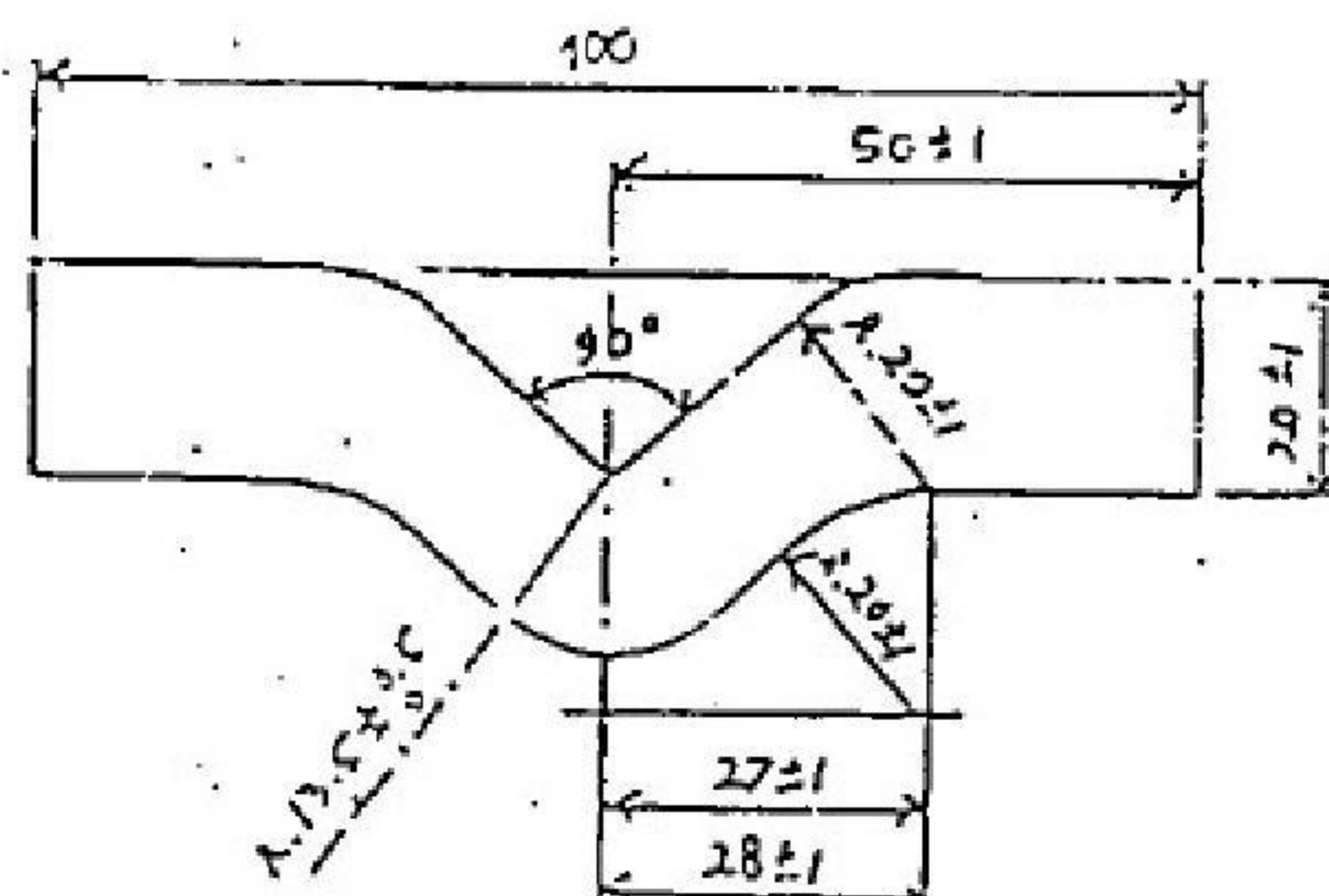
L₁ = jarak mula-mula antara 2 tanda garis, mm

L₂ = jarak antara 2 tanda garis pada waktu putus, mm

Nilai kuat tarik dan kemuluran merupakan nilai rata-rata dari kedua arah baik melintang maupun membujur.

5.3 Kuat Sobek

Cuplikan untuk kuat sobek seperti dalam gambar 1, dipotong baik pada arah melintang maupun membujur dari kedua bagian tepi dan tengah seperti gambar 2.



Gambar 2
Ukuran Cuplikan untuk Kuat Sobek

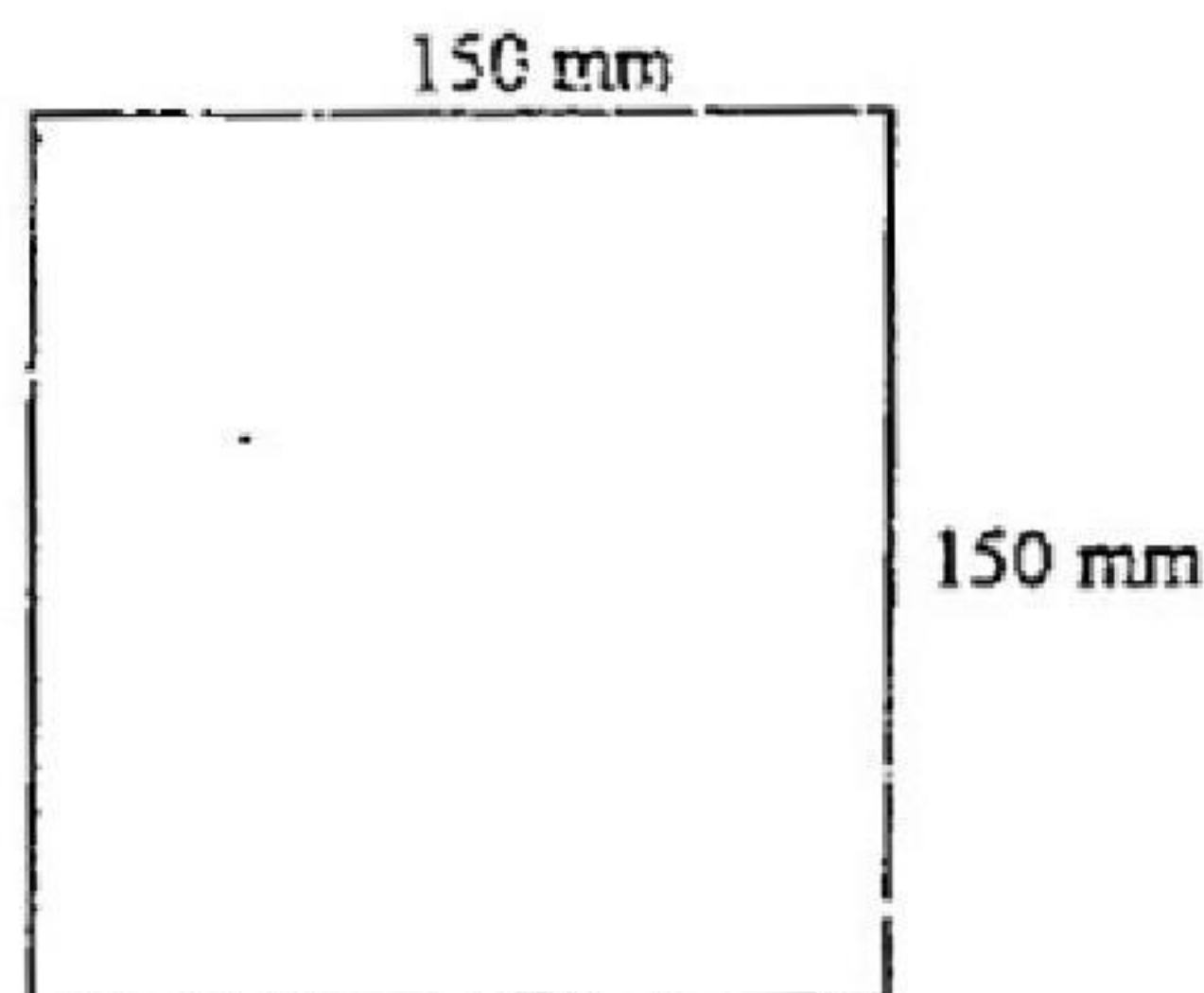
Pasang cuplikan pada alat uji kuat sobek dan lakukan pengujian dengan kecepatan 500 mm ± 10% per menit sampai cuplikan putus.

Catat beban maksimal yang diperlukan untuk menarik cuplikan hingga putus.

Nilai kuat sobek merupakan rata-rata dari nilai untuk kedua arah, baik melintang maupun membujur.

5.4 Uji Ketahanan Pukul

Cuplikan untuk uji ketahanan pukul harus bebas dari cacat yang berupa lubang, kerut, lipatan dan cacat lain yang nyata. Panjang dan lebar cuplikan tidak kurang dari 150 mm atau berdiameter 150 mm. Ukuran cuplikan seperti terlihat pada gambar 3.



Gambar 3
Cuplikan Ketahanan Pukul

Pengujian sesuai dengan cara uji ketahanan pukul plastik lembaran.

5.4.1 Prosedur kerja

5.4.1.1 Siapkan alat untuk pengujian dengan metoda A atau metode B.

5.4.1.2 Mula-mula atur katup pengontrol tekanan udara dan tentukan tekanan untuk mengencangkan cuplikan.

6. ORGANOLEPTIS

Amati keadaan dan kenampakan contoh uji untuk mengemas secara visual, mengenai ada tidaknya gelembung, tidak rata, mengkerut, mata ikan, dan benda asing yang menempel.

7. SYARAT LULUS UJI

Plastik polietilena untuk mengemas dinyatakan lulus uji apabila memenuhi persyaratan pada butir 3.

8. SYARAT PENGEMASAN

Plastik polietilena untuk mengemas harus dikemas sesuai dengan ukuran sehingga aman dalam penyimpanan dan transportasi.

9. SYARAT PENANDAAN

Semua plastik polietilena untuk mengemas yang diproduksi harus diberi tanda pengenal yang meliputi :

- a. Merk/nama pabrik pembuat
- b. Jenis bahan
- c. Tebal dan
- d. Buatan Indonesia.



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id